

NCB-5FCW, NCB-6FCW (MIG) AWS ERNiCr-B, ERNiCr-C

耐熱耐食耐摩耗用(コルモノイ)

用途

コンクリートミキサー、コンベヤスクリューなどの肉盛溶接。

使用特性

耐熱耐食耐摩耗性の優れたNi-Cr-Si-B系自溶性合金(コルモノイ)の溶着金属が得られるフラックス入り溶接ワイヤで、硬度が高く靱性はやや劣りますが耐摩耗性は抜群です。

作業要領

- (1)MIG溶接機を用い、シールドガスはアルゴンガスを使用してください。
ガス流量は15~25ℓ/minが適当です。
- (2)300℃以上の予熱とパス間温度の保持が必要で、溶接後は600℃程度に再加熱した後徐冷してください。
- (3)多層盛あるいは硬化性の強い材料へ肉盛する場合、オーステナイト系ステンレス鋼溶接材料(CS-309Lなど)で下盛してください。

溶着金属の化学成分一例(%)

	C	Si	Mn	Ni	Cr	Fe	B
NCB-5FCW	0.56	3.85	0.14	残	15.35	3.26	2.53
NCB-6FCW	0.85	4.08	0.15	残	17.61	3.77	3.45

溶着金属の硬さ一例

	HV	HRC	HS
NCB-5FCW	540~600	52~55	69~74
NCB-6FCW	630~700	57~60	74~81

溶接ワイヤの寸法と適正溶接条件(DCワイヤ十)

ワイヤ径(mm)	溶接電流(Amp)	溶接電圧(V)	ワイヤ突出長さ(mm)
1.2	120~250	23~35	10~20
1.6	180~350	25~37	15~25